

MINISTÉRIO DA DEFESA
EXÉRCITO BRASILEIRO
COMANDO LOGÍSTICO
DIRETORIA DE ABASTECIMENTO

DIRETORIA DE ABASTECIMENTO	EMISSÃO:29 de fevereiro de 2016 Revisão:30de junho de 2016
TÚNICA VERDE-OLIVA FEMININA	ESPECIFICAÇÃO TÉCNICA: Nr 140/2016

1 OBJETIVO

Esta Especificação fixa as condições mínimas exigíveis para a padronização e recebimento da túnica verde-oliva feminina.

Aplicação: A Túnica verde-oliva feminina será para uso de Oficiais e Praças do Exército Brasileiro.

2 NORMAS E/OU DOCUMENTOS APLICÁVEIS

Na aplicação desta Especificaçãoé necessário consultar a relação de normas abaixo, que serão utilizadas na confecção e inspeção da túnica verde-oliva feminina.

NBR 5426 - Planos de Amostragem e Procedimentos na Inspeção por Atributos.
NBR 9925 - Determinação da resistência ao esgarçamento de tecidos planos.
NBR 10188 - Materiais Têxteis - Determinação da solidez da cor à ação do ferro de passar à quente - Método de ensaio.

NBR 10320 –Materiais Têxteis – Determinação das alterações dimensionais em tecidos planos e malhas – Lavagem em máquina doméstica automática.

NBR 10588 - Materiais Têxteis - Determinação do Número de Fios de Tecidos Planos.

NBR 11912 – Materiais Têxteis – Determinação da Resistência à Tração e Alongamento de Tecidos Planos (tira).

NBR 12546 - Materiais Têxteis - Ligamentos Fundamentais de Tecidos Planos - Terminologia.

NBR 10591 – Materiais têxteis - Determinação da gramatura de superfícies têxteis.

ISO 5084 - Determinação da espessura de tecidos planos e de malhas.

ISO 105 B02 - Têxteis - Ensaios de solidez da cor Parte B02: Solidez da cor à luz artificial: Ensaio da lâmpada de desbotamento de arco de xenônio.

ISO 105 C06 - Têxteis - Ensaios de solidez da cor Parte C06: Solidez da cor à lavagem doméstica e comercial.

ISO 105 E04 - Têxteis - Ensaios de solidez da cor Parte E04: Solidez da cor ao suor.

ISO 12945-1 - "Textiles – "Determination of fabric propensity to surface fuzzing and to pilling – Parte 1: Pilling box Method".

O presente documento substitui a Especificação Técnica Nr 140/2016 – Túnica verde-oliva feminina, de 29 de fevereiro de 2016

Palavras-chave: Túnica, verde-oliva, feminina.

Propriedade do Exército Brasileiro

ISO 105 X12 - Têxteis - Ensaios de solidez da cor Parte X 12: Solidez à fricção
A S/NZS 4399 - Sun protective clothing - Evaluation and classification.
ASTM D 3886 - "Standard Test Method for Abrasion Resistance of Textile Fabrics (Inflated Diaphragm Apparatus)"

ASTM D 2261 - "Standard Test Method for Tearing Strength of Fabrics by the Tongue (Single Rip) Procedure (Constant-Rate-of-Extension Tensile Testing Machine)".

AATCC 153 - Mensuração da Cor em Materiais Têxteis: Instrumental.

AATCC 20 - "Fibers in Textiles: Identification".

AATCC 20A - "Analysis of Textiles: Quantitative".
AATCC 128 - Recuperação do tecido ao amarrotamento – Método da aparência.

Resolução nº2 do COMMETRO de 06 de Maio de 2008 - Regulamento Técnico Mercosul sobre etiquetagem de Produtos Têxteis.

3 CONDIÇÕES GERAIS

3.1 Amostragem

A amostragem para ensaios destrutivos deve observar a Norma **NBR 5426** nas condições constantes da tabela 1.

Tabela 1 - Plano de Amostragem para Ensaios Destrutivos (NQA 2,5%)

LOTE	PLANO DE AMOSTRAGEM	INSPEÇÃO ESPECIAL	
De fabricação	Simples	REGIME Normal	NÍVEL S-2

3.2 Inspeção visual e Metrológica

Para os valores dimensionais lineares que não tiverem suas tolerâncias pré-definidas na presente especificação, admite-se as tolerâncias constantes da tabela 2.

Tabela 2 - Tolerâncias de medidas

INTERVALOS DE MEDIDAS (em mm)		TOLERÂNCIAS (mm)
DE	A	
0,1	0,4	± 0,05
0,5	1	± 0,1
1,1	1,5	± 0,2
1,6	2,5	± 0,3
2,6	5	± 0,5
5,1	7	± 1
7,1	25	± 2
25,1	70	± 3
70,1	150	± 4
150,1	250	± 5
250,1	1.000	± 10

INTERVALOS DE MEDIDAS (em mm)		TOLERÂNCIAS (mm)
DE	A	
Acima de 1.000,1		± 20

3.2.2 Controle de qualidade:

3.2.2.1 Condições de fabricação

1- Responsabilidade pela Fabricação

O fabricante é o responsável pela produção do artigo, de acordo com as características estabelecidas na presente especificação. A presença do fiscal militar ou agente técnico credenciado nas instalações de fabricação não exime o fabricante da responsabilidade pela produção do artigo.

2- Processos de Fabricação

Os processos de fabricação, embora sejam da escolha do fabricante, condicionados pela natureza dos equipamentos disponíveis, devem assegurar ao artigo a conformidade com os requisitos desta Proposta.

3- Garantia da qualidade

O fabricante deve garantir a qualidade do artigo mediante o controle de qualidade das matérias-primas e do produto acabado, em todo o processo de fabricação, segundo um plano de controle sistemático o qual deve ser dado conhecimento ao fiscal militar ou agente técnico credenciado.

3.2.2.2 Fiscalização

1- O Exército se reserva o direito de, sempre que julgar necessário, verificar por meio do fiscal militar ou agente técnico credenciado, se as prescrições da presente especificação são cumpridas pelo fabricante. Para tal, o fabricante deve garantir, ao fiscal militar ou agente técnico credenciado, livre acesso às dependências pertinentes da fábrica, bem como, apresentar toda a documentação relativa à aceitação da matéria-prima utilizada na fabricação do produto.

2 - Por ocasião da inspeção, o fabricante deve fornecer, ao fiscal militar ou agente técnico credenciado, um certificado onde conste que o produto foi fabricado e controlado de acordo com as prescrições desta especificação, e que a matéria-prima utilizada na sua fabricação e embalagem foi aceita em obediência às normas específicas.

3 - O fabricante deve colocar à disposição do fiscal militar ou agente técnico o seguinte: os aparelhos de controle, os instrumentos e os auxiliares necessários à inspeção.

3.3 Acondicionamento / Embalagem

3.3.1 De acordo com as Normas Técnicas para Embalagem de Material de Intendência.

4 CONDIÇÕES ESPECÍFICAS

4.1 Matéria- prima

Tabela 3 – Características do tecido

Característica	Norma	Especificação	Tolerância
Composição	AATCC 20 e AATCC 20A	62% poliéster 38% lã	± 3%

Gramatura	NBR 10591	205 g/m²		mínima
Armação	NBR 12546	Sarja 2x1 diagonal à direita		——
Espessura	ISO 5084	0,40 mm		± 0,05 mm

N° de fios por unidade de comprimento	NBR 10588	**Urdume:** 25 fios / cm **Trama:** 24 fios / cm		± 1 fio/cm
Resistência à tração	NBR 11912	**Urdume:** 80 daN **Trama:** 85 daN		mínima
Resistência ao rasgo	ASTM D 2261	**Urdume:** 6,5 kgf **Trama:** 7,0 kgf		mínima
Resistência à abrasão	ASTM D 3886	330 ciclos		mínima
Esgarçamento na costura	NBR 9925	**Urdume:** 3,5 kgf **Trama:** 4 kgf		mínima
Tendência à formação de pilling	ISO 12945–1	**Padrão:** 4		mínima
Recuperação ao amarrotamento	AATCC 128	**Padrão:** 4		mínima
Solidez da cor à lavagem	NBR ISO 105 C06	**Alteração:** 4	**Transferência:** 4	mínima
Solidez da cor à luz	NBR ISO 105–B02 (40 h)	**Alteração:** 4		mínima
Solidez da cor à fricção	ISO 105 X12	**Seco**	**Úmido**	mínima
		Transferência: 4-5	Transferência: 4	
Solidez da cor à prensagem	NBR 10188	**Seco**	Úmido	mínima
		Alteração: 4-5 Transferência: 4-5	Alteração: 4-5 Transferência: 4-5	
Solidez da cor ao suor	NBR ISO 105 E04	**Ácido**	**Alcalino**	mínima
		Alteração: 4 Transferência: 4	Alteração: 4 Transferência: 4	
Estabilidade dimensional	NBR 10320 Ciclo normal 30°C secagem em tambor	Urdume: ± 2,0 % Trama: ± 2,0 %		——

Tabela 4 – Características do forro

Característica	Norma	Especificação	Tolerância
Composição	AATCC 20 e AATCC 20A	58% algodão e 42% poliéster	± 3%
Gramatura	NBR 10591	110 g/m²	mínima
Armação	NBR 12546	Tela	——
Espessura	ISO 5084	0,3 mm	± 0,05 mm

N° de fios por unidade de comprimento	NBR 10588	**Urdume:** 26 fios / cm **Trama:** 21 fios / cm		± 1 fio/cm
Tendência à formação de pilling	ISO 12945–1	**Padrão:** 4		mínima
Solidez da cor à lavagem	NBR ISO 105 C06	**Alteração:** 4	**Transferência:** 4	mínima
Solidez da cor à fricção	ISO 105 X12	**Seco**	**Úmido**	mínima
		Transferência: 4-5	Transferência: 3-5	
Solidez da cor ao suor	NBR ISO 105 E04	**Ácido**	**Alcalino**	mínima
		Alteração: 4 Transferência: 4	Alteração: 4 Transferência: 4	

4.2 Cor

A cor padrão será estabelecida a partir das coordenadas da Tabela 5 e 7, quando verificada de acordo com a Norma **AATCC 153** – Mensuração da Cor em Materiais Têxteis: Instrumental.

Tabela 5 - Cor padrão verde - oliva (amostra física)

COR PADRÃO	D65/10°			A/10°			TL84/10°			ΔE $_{CMC\ 2:1}$ máximo		
	L*	a*	b*	L*	a*	b*	L*	a*	b*	D65/10°	A/10°	TL84/10°
Verde-oliva	23,25	-4,07	4,83	23,18	-1,66	4,20	23,16	-4,11	4,95	2.0	2.0	2.0

Tabela 6 - Cor padrão – Valores de Reflectância

Comprimento de Onda (nm)	Reflectância R (%) SIN Cor Padrão Verde-oliva
360	3,94
370	3,85
380	3,56
390	3,32
400	3,19
410	3,06
420	2,98
430	2,93
440	2,90
450	2,93
460	3,02
470	3,19
480	3,49
490	3,83
500	4,10
510	4,30
520	4,39
530	4,38
540	4,27

550	4,09
560	3,87
570	3,66
580	3,50
590	3,41
600	3,41
610	3,40
620	3,45
630	3,51
640	3,66
650	3,97
660	4,74
670	6,28
680	8,87
690	12,63
700	17,91
710	24,40
720	31,43
730	38,58
740	45,08

Tabela 7 - Cor padrão verde - oliva (forro)

COR PADRÃO	**D65/10º**			**A/10º**			**TL84/10º**			**$\Delta E_{CMC\ 2:1}$ máximo**		
	L*	**a***	**b***	**L***	**a***	**b***	**L***	**a***	**b***	**D65/10º**	**A/10º**	**TL84/10º**
Verde-oliva	33,20	-6,47	5,50	32,90	-3,47	4,22	32,90	-6,28	5,65	2.0	2.0	2.0

Tabela 8 - Cor padrão – Valores de Reflectância

Comprimento de Onda (nm)	Reflectância R (%) SIN
	Cor Padrão Verde-oliva
360	9,36
370	9,26
380	8,70
390	8,08
400	7,48
410	6,80
420	6,20
430	5,81
440	5,55
450	5,51
460	5,99
470	6,81
480	7,54
490	8,02
500	8,39
510	8,71
520	8,86
530	8,78

540	8,45
550	7,97
560	7,49
570	7,12
580	6,82
590	6,52
600	6,34
610	6,31
620	6,49
630	6,87
640	7,40
650	8,13
660	9,41
670	11,48
680	14,36
690	17,92
700	22,38
710	27,35
720	32,40
730	37,48
740	42,43

4.3 Descrição do Túnica verde-oliva feminina.

- Frente:

Túnica confeccionada conforme instruções de montagem e costura detalhadas na tabela 14 com forro de 58% algodão e 42% poliéster, acompanhando a mesma cor do tecido (ver figuras de 1 a 13).

Vista direita do usuário com quatro casas tipo olho, distando 0,5 cm da gola da túnica (ver figuras 1, 2, 7 e 8);

Vista esquerda do usuário com quatro botões de metal medindo 2,2 cm de diâmetro (ver figuras 1, 2, 7 e 13);

Frentes com recortes iniciando na altura do ombro e terminando na bainha da túnica (ver figuras 2, 7 e 8).

Parte interna com pence medindo 20,0 cm a partir da cava, terminando na cintura, para melhor ajustar a peça ao corpo e uma casa (ver figuras 9 e 10).

- Costas:

Decote das costas e abertura da frente com limpeza no mesmo tecido da túnica (ver figura 11).

Costas composta de duas folhas, direita e esquerda, unidas por costuras ao centro medindo L8 e L7 (ver figuras 4 e 11).

Bainhas da barra fixada junto com o forro medindo 2,5 cm (ver figura 11).

- Gola:

Gola do tipo paletó (com entretela termocolante 65% viscose e 35% poliéster com gramatura 82 g/m^2), composta por duas folhas de tecido e sem casas (ver figuras 5 e 6).

Gola medindo 6,0 cm de altura no centro (ver figuras 5 e 6);

- Manga:

Mangas longas compostas por duas folhas, superior e inferior e canhão assimétrico fixados nas barras das mangas com duas medidas L9 e L10. (ver figuras 4 e 11).

Bainhas da manga fixada junto com o forro medindo 2,0 cm (ver figura 11).

- Dragona:

Dragona fixada sobre os ombros medindo 5,0 de largura na parte fixa na manga e 4,0 cm na parte fixa no botão (ver figuras 1, 2, 3 e 12).

- Bolso:

Bolsos embutidos do lado direito e esquerdo do usuário, medindo 3,5 de largura e 14,0 cm de comprimento (ver figura 2).

- Etiqueta:

Etiqueta de identificação e conservação da peça, (figuras 14 e 15 do item 4.8 Etiquetas de identificação e conservação), inserida internamente na túnica (ver figura 9).

4.4 Desenho Técnico

- Túnica verde-oliva feminina.



Figura 1 - Vista da túnica verde-oliva feminina

4.4 Desenho Técnico (continuação)

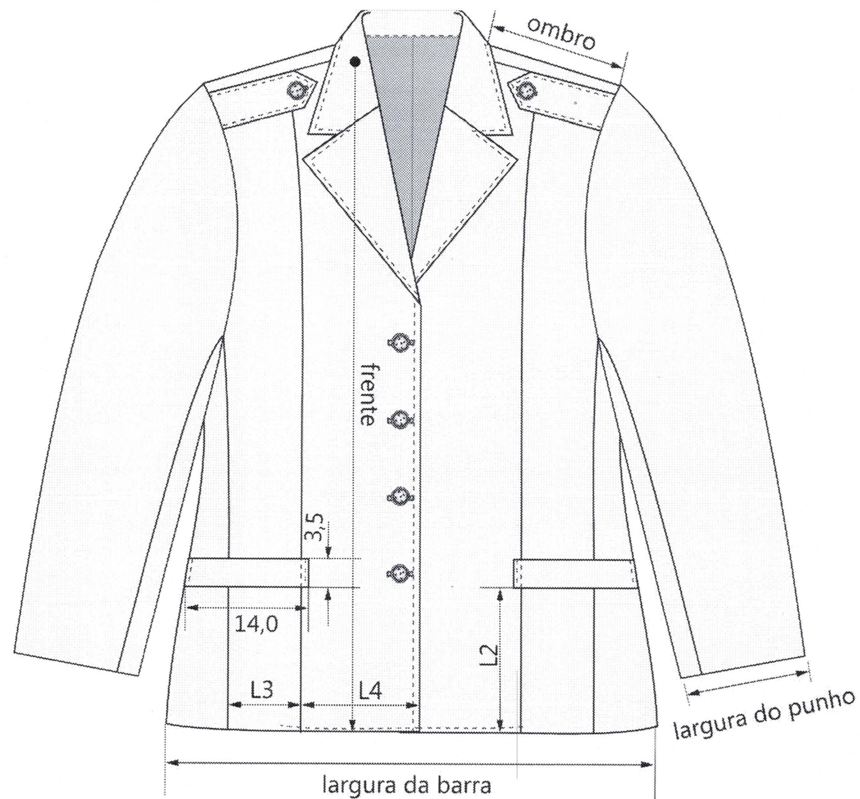


Figura 2 - Vista da frente

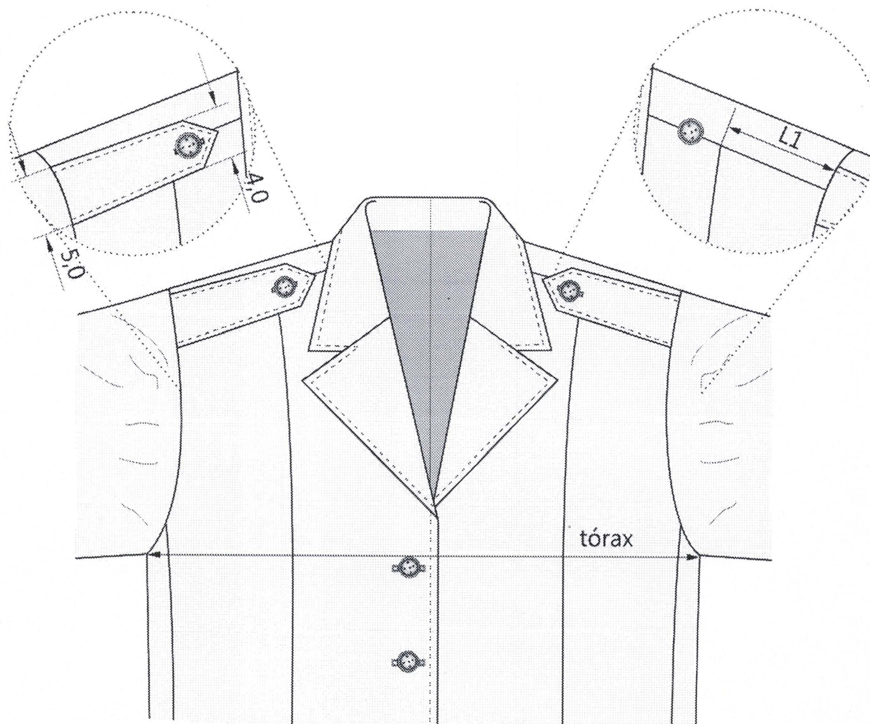


Figura 3 - Detalhes do tórax

Medidas em cm

4.4 Desenho Técnico (continuação)

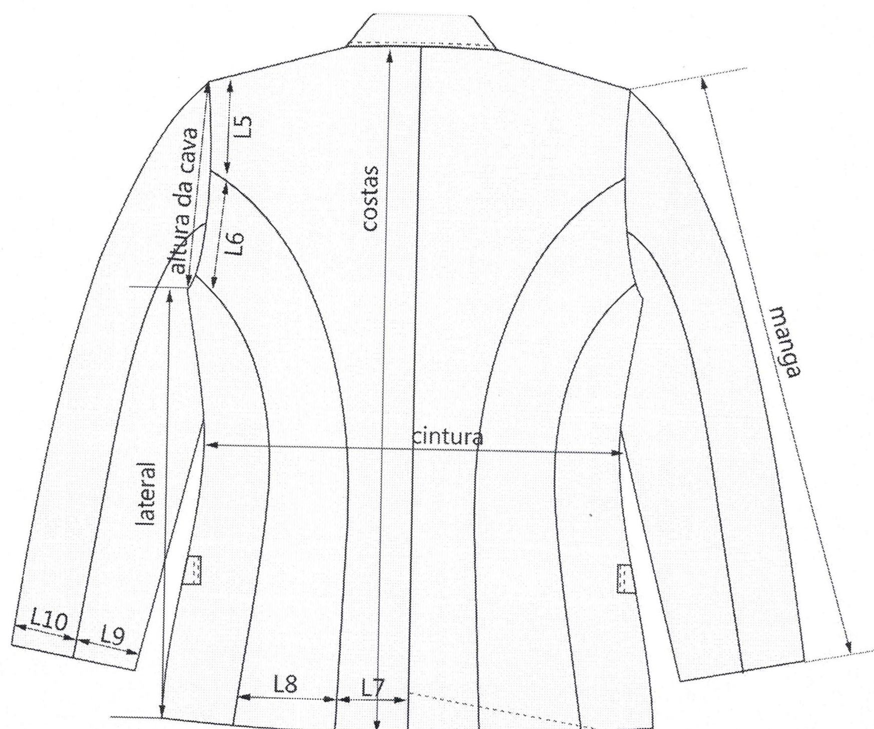
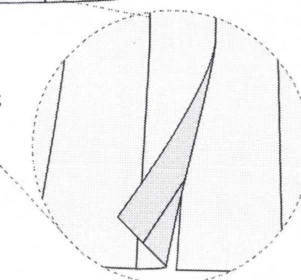


Figura 4 - Vista das costas



Detalhe da abertura das costas

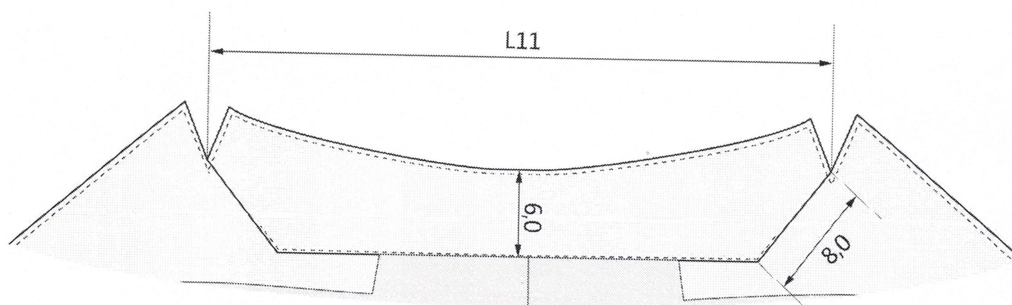


Figura 5 - Detalhes internos da gola aberta

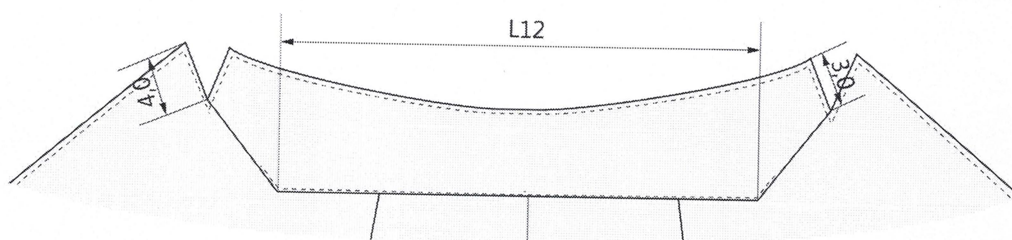


Figura 6 - Detalhes externos da gola aberta

Medidas em cm

4.4 Desenho Técnico (continuação)

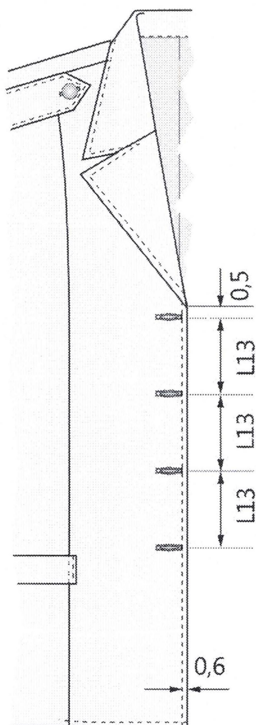


Figura 7 - Detalhes da vista direita

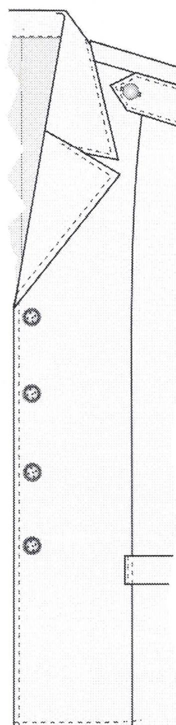


Figura 8 - Detalhes da vista esquerda

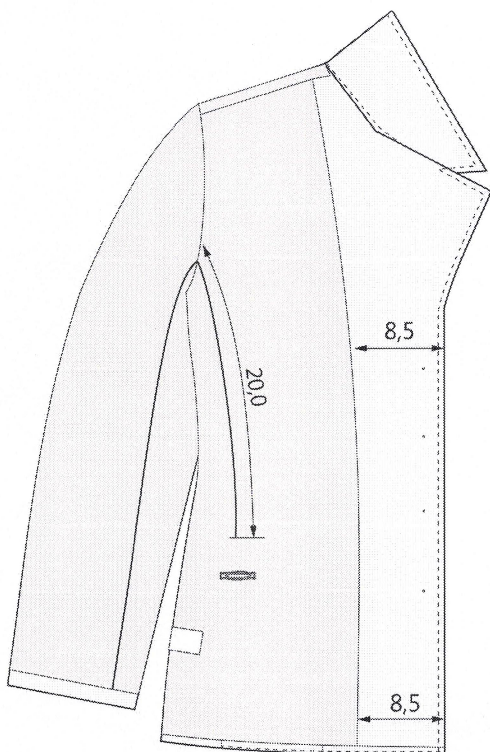


Figura 9 - Detalhes da vista esquerda interna frente

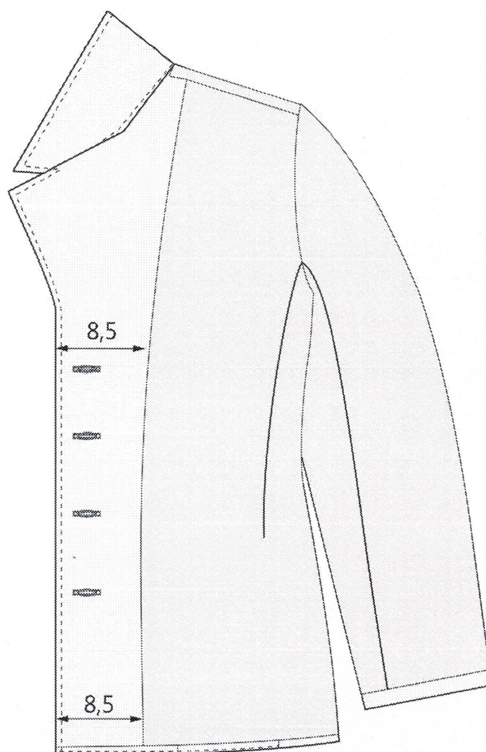


Figura 10 - Detalhes da vista direita interna frente

Medidas em cm

4.4 Desenho Técnico (continuação)

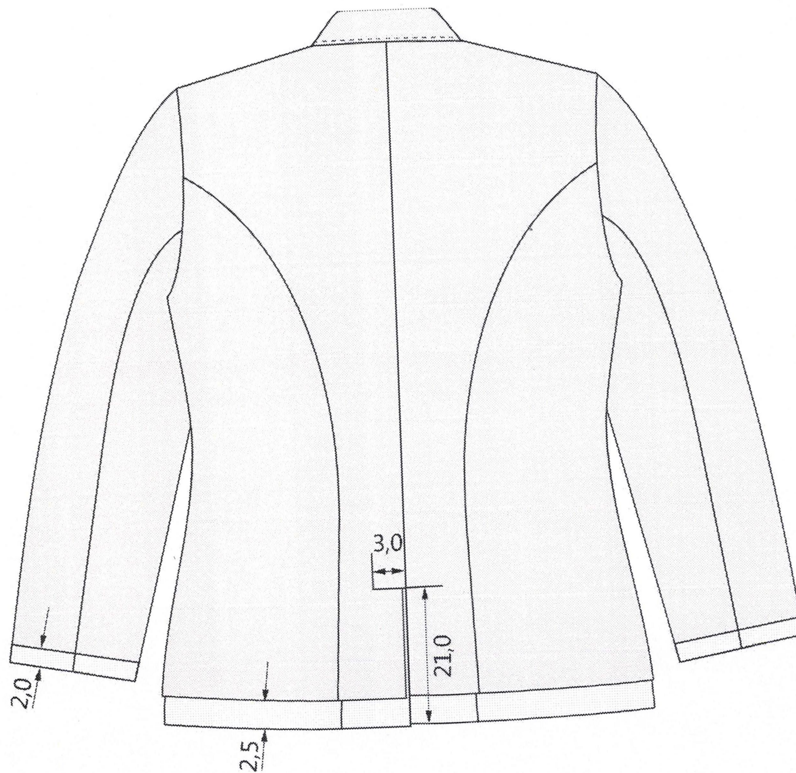


Figura 11 - Detalhes da vista interna costas

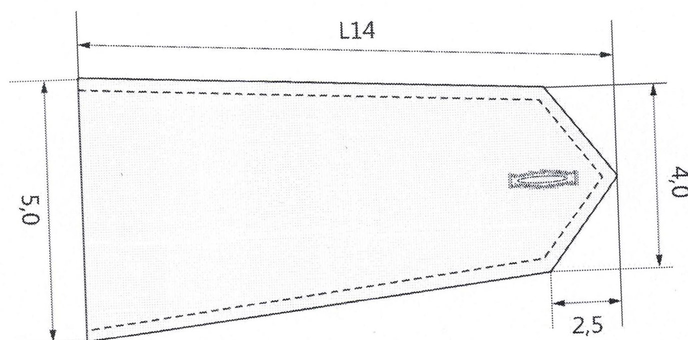


Figura 12 - Detalhes das dragonas

Medidas em cm

4.4 Desenho Técnico (conclusão)

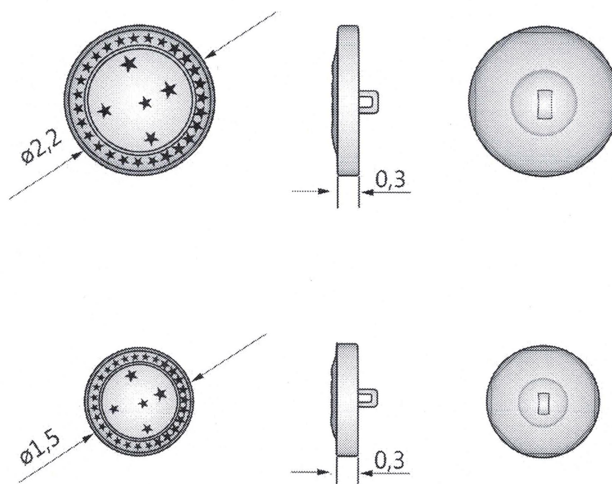


Figura 13 - Detalhes dos botões

Medidas em cm

4.5 Dimensões (Medidas do produto acabado)

Tabela 9 – Medidas Comuns

TABELA	**Tamanhos** (medidas em cm)											
MEDIDAS COMUNS	**34**	**36**	**38**	**40**	**42**	**44**	**46**	**48**	**50**	**52**	**54**	**56**
L1	5,0	5,25	5,5	5,75	6,0	6,25	6,5	6,75	7,0	7,25	7,5	7,75
L2	16,0	17,0	18,0	19,0	20,0	21,0	22,0	23,0	24,0	25,0	26,0	27,0
L3	8,0	8,5	9,0	9,5	10,0	10,5	11,0	11,5	12,0	12,5	13,0	13,5
L4	10,0	10,5	11,0	11,5	12,0	12,5	13,0	13,5	14,0	14,5	15,0	15,5
L5	8,0	8,5	9,0	9,5	10,0	10,5	11,0	11,5	12,0	12,5	13,0	13,5
L6	15,75	15,75	16,0	16,0	16,25	16,25	16,5	16,5	16,75	16,75	17,0	17,0
L7	7,5	8,0	8,5	9,0	9,5	10,0	10,5	11,0	11,5	12,0	12,5	13,0
L8	12,5	13,0	13,5	14,0	14,5	15,0	15,5	16,0	16,5	17,0	17,5	18,0
L9	8,5	9,0	9,5	10,0	10,5	11,0	11,5	12,0	12,5	13,0	13,5	14,0
L10	16,5	17,0	17,5	18,0	18,5	19,0	19,5	20,0	20,5	21,0	21,5	22,0
L11	35,0	36,0	37,0	38,0	39,0	40,0	41,0	42,0	43,0	44,0	45,0	46,0
L12	26,0	27,0	28,0	29,0	30,0	31,0	32,0	33,0	34,0	35,0	36,0	37,0
L13	7,0	7,5	8,0	8,5	9,0	9,5	10,0	10,5	11,0	11,5	12,0	12,5
L14	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	13,0	13,0	13,0	13,0	13,0	13,0

Tabela 10 – Medidas Básicas

TABELA	Tamanhos (medidas em cm)											
MEDIDAS BÁSICAS	34	36	38	40	42	44	46	48	50	52	54	56
TÓRAX	47,0	49,0	51,0	53,0	55,0	57,0	59,0	61,0	63,0	65,0	67,0	69,0
FRENTE	65,5	67,0	68,5	70,0	71,5	73,0	74,5	76,0	77,5	79,0	80,5	82,0
CINTURA	40,0	42,0	44,0	46,0	48,0	50,0	52,0	54,0	56,0	58,0	60,0	62,0
LARGURA DA BARRA	51,0	53,0	55,0	57,0	59,0	61,0	63,0	65,0	67,0	69,0	71,0	73,0
OMBRO	11,0	11,5	12,0	12,5	13,0	13,5	14,0	14,5	15,0	15,5	16,0	16,5
ALTURA CAVA	22,0	22,5	23,0	23,5	24,0	24,5	25,0	25,5	26,0	26,5	27,0	27,5
COSTAS	64,0	65,5	67,0	68,5	70,0	71,5	73,0	74,5	76,0	77,5	79,0	80,5
MANGA	59,5	60,5	61,5	62,5	63,5	64,5	65,5	66,5	67,5	68,5	69,5	70,5
LARGURA DO PUNHO	12,5	13,0	13,5	14,0	14,5	15,0	15,5	16,0	16,5	17,0	17,5	18,0
LATERAL	42,0	43,0	44,0	45,0	46,0	47,0	48,0	49,0	50,0	51,0	52,0	53,0
LARGURA COSTAS	32,5	34,0	35,5	37,0	38,5	40,0	41,5	43,0	44,5	46,0	47,5	49,0

4.6 Aviamentos

Tabela 11 – Botão externo

Características	Especificação
Botão removível de metal.	**Botão:** botão de metal dourado com 2,2 cm de diâmetro para a abertura da jaqueta e 1,5 cm de diâmetro para o acabamento da dragona. **Diâmetro:** 22 mm botão grande e 15 mm botão pequeno. **Cor:** dourado **Aplicação:** Abertura da túnica e dragona.

Tabela 12 – Linha de costura

Características	Especificação
Linha de costura	**Linha:** 100% poliéster – almada com filamentos contínuos **Cor:** Verde-oliva **Título:** Tex 40 (aproximado)
	Fio: 100% poliéster – almada com filamentos contínuos texturizados **Cor:** Verde-oliva **Título:** Tex 18 (aproximado)

Tabela 13 – Entretela

Características	Especificação
Entretela	**Entretela:** tecida termocolante 65% viscose e 35% poliéster com gramatura 82 g/m^2 **Entretela:** tecida termocolante 32% algodão, 34% viscose e 4% poliéstser e 30% crina animal Urdume 100% algodão trama 50% viscose 5% poliéster 45% crina animal com gramatura 226 g/m^2 **Acabamento:** firme e adesivo polietileno ou polietileno de alta

	densidade, para a parte da frente e limpeza da gola. **Cor:** branca

4.7 Sequência de montagem

Tabela 14 – Costuras

Operações de costura	Máquinas	Componentes	Linha de costura	Bitola (cm)	Pontos/ cm
Fusionar entretela colante na gola, vista do bolso, dragonas, vista do abotoamento frente e lapela.	Prensa térmica	manual	-----	———	-----
Unir e pespontar gola, e dragona	Ponto fixo 1 agulha	agulha e bobina	Tex 40	1,0/0,6	4,0 ± 0,5
Unir recortes frontais (ilharga, meio frente e abertura)	Ponto fixo 1 agulha	agulha e bobina	Tex 40	1,0	4,0 ± 0,5
Fazer abertura do bolso pregando forro e limpeza	Ponto fixo 1 agulha	agulha e bobina	Tex 40	1,0	4,0 ± 0,5
Fazer caseado interno do bolso esquerdo	Caseadeira	agulha e bobina	Tex 40	4,0	4,0 ± 0,5
Fixar vista de acabamento dos bolsos	Ponto fixo 1 agulha	agulha e bobina	Tex 40	0,2	4,0 ± 0,5
Unir folhas das mangas e do forro	Ponto fixo 1 agulha	agulha e bobina	Tex 40	1,0	4,0 ± 0,5
Unir laterais com centro costas e fechar centro costas fazendo a fenda (e forro)	Ponto fixo 1 agulha	agulha e bobina	Tex 40	1,0	4,0 ± 0,5
Unir ombros	Ponto fixo 1 agulha	agulha e bobina	Tex 40	1,0	4,0 ± 0,5
Pregar mangas fixando dragonas na altura dos ombros	Ponto fixo 1 agulha	agulha e bobina	Tex 40	1,0	4,0 ± 0,5
Pregar limpeza da vista do forro.	Ponto fixo 1 agulha	agulha e bobina	Tex 40	1,0	4,0 ± 0,5
Unir folhas das mangas do forro	Ponto fixo 1 agulha	agulha e bobina	Tex 40	1,0	4,0 ± 0,5
Unir ombros e laterais frentes e costas do forro	Ponto fixo 1 agulha	agulha e bobina	Tex 40	1,0	4,0 ± 0,5
Pregar mangas do forro	Ponto fixo 1 agulha	agulha e bobina	Tex 40	1,0	4,0 ± 0,5
Unir túnica de tecido com o forro	Ponto fixo 1 agulha	agulha e bobina	Tex 40	1,0	4,0 ± 0,5
Pregar gola no decote	Ponto fixo 1 agulha	agulha e bobina	Tex 40	1,0	4,0 ± 0,5
Fechar punhos de tecido ao forro	Ponto fixo 1 agulha	agulha e bobina	Tex 40	1,0	4,0 ± 0,5

Pespontar vistas e gola.	Ponto fixo 1 agulha	agulha e bobina	Tex 40	0,6	4,0 ± 0,5
Casear vistas, portinholas e dragonas	Ponto fixo 1 agulhas	agulha e bobina	Tex 40	2,5	4,0 ± 0,5
Pregar botões	Manual	-----	-----	-----	-----
Notas: 1 – As linhas de costura deverão ser na cor Verde-oliva.					

4.8 Etiquetas de identificação e conservação da Túnica verde-oliva feminina.

4.8.1 As etiquetas devem cumprir as obrigações descritas no Regulamento Técnico Mercosul sobre Etiquetagem de Produtos Têxteis, determinadas pela Resolução nº 02, do CONMETRO, de 06 de maio de 2008.

4.8.2 A etiqueta contendo instruções para a lavagem da túnica deve ser fixada nas costas na linha de costura da gola, devendo ser confeccionada de tecido branco com os caracteres tipográficos na cor preta.

4.8.3 A etiqueta com as informações da empresa e dados do Contrato deve conter as seguintes informações:

Nome do item
Razão Social
Nacionalidade da Indústria
CNPJ
Tamanho
Composição
Contrato Nr XX/20XX – OM
Semestre/Ano de Fabricação
NEE
Exército Brasileiro
Venda Proibida

Figura 14 - Vista da etiqueta

4.8.4 A informação do Número de Estoque do Exército (NEE), na etiqueta, deverá obedecer à tabela 15:

Tabela 15 – NEE da Túnica verde-oliva feminina.

PONTUAÇÃO	NEE
PP	8410BR1514627
P	8410BR1514625
M	8410BR1514629
G	8410BR1514633
GG	8410BR1510635

ATO DE APROVAÇÃO

Aprovo as atualizações da Especificação Nr 140/2016 – Túnica verde-oliva feminina.

Especificação Nr 140/2016 – Túnica verde-oliva feminina.	**ATO DE APROVAÇÃO**
Brasília, 30 de junho de 2016. **JEREMIAS ISMAEL NUNES FORTINI – Cap** Chefe da SCCE	Aprovo a presente Especificação. Brasília, 30 de junho de 2016. **Gen Bda CARLOS JORGE JORGE DA COSTA** Diretor de Abastecimento